|  |  |
| --- | --- |
| **项目名称** | 染色+封片机 |
| **使用科室** |  病理科 |
| 一 | **基本要求** |
| 1 | 用途：全自动化完成烤片、染色、封片、干燥等操作 |
| 2 | 数量：1套 |
| **二** |  **主要功能及参数** |
|  | **染色机技术参数** |
| 1 | 染色模式：全自动化，采用连续处理方式进行染色 |
| 2 | 染色类型：HE染色和PAP巴氏染色 |
| 3 | 一次载片处理数：≥60片 |
|  4 | 染色速度：≥300片/h |
| 5 | 染色程序数量：≥50套 |
|  6 | 染缸分配：可进行染缸布局，染色开始槽、水洗槽和结束槽均可以自由设定，以满足不同的程序 |
| 7 | 具备多种不同规格的染缸，以方便用户针对性使用的选择 |
| 8 | 染色篮筐架或玻片架不粘带任何药液，以避免不同染缸之间的试剂交叉污染 |
| 9 | 水洗周期可自由设定 |
| 10 | 采用全开放试剂 |
| 11 | 试剂管理：自动监测试剂容量、试剂浓度以及使用次数等 |
|  | **封片机技术参数** |
| 12 | 封片模式：全自动化，采用连续处理方式进行封片 |
| 13 | 封片要求：可封片较厚的组织样本，且无溢胶，无气泡 |
| 14 | 封片尺寸：可根据样本的大小进行调节，调节范围：45、50、55、60mm等 |
| 15 | 封片量：≥1000片/h |
| 16 | 可存储成片数量：≥240片 |
| 17 | 具有快速烘干功能 |
| 18 | 二甲苯的注入量可多档细分调节，以适用于不同尺寸的样本 |
| 19 | 对于挥发的有害气体，应使用吸附或抽气排风装置以确保操作场所的安全 |
| 20 | 气体监测系统：监测到有害气体成分（二甲苯等）积聚超出安全范围，即刻报警并限制设备进一步运行 |
| 21 | 质量监测：具备检查气泡、溢胶、干燥不良、封片不良等功能 |
|  | **其他技术参数** |
| 22 | 染色机与封片机在同一台设备内，或通过组件连接成一个整体，玻片样本可在内部传递，无需人为干预 |
| 23 | 交互方式：自带彩色触摸屏或其他操作界面，运行过程实时显示，准确掌握设备状态，且易于操作 |
| 24 | 监控日志：可对整个运行过程进行实时监控并记录，可查看读取日志，以方便售后及维修 |
| **三** |  **主要配置及附件** |
| 1 | 染色机主机 1台 |
| 2 | 篮筐或玻片架 多套 |
| 3 | 标准染色容器 多个 |
| 4 | 特殊染色容器 多个 |
| 5 | 水洗容器 多个 |
| 6 | 封片机主机 1台 |
| 7 | 试剂瓶 多个 |
| 8 | 废液瓶 多个 |
| 9 | 过滤吸附或抽气排风装置 1套 |
| **四** | **售后服务要求** |
| 1 | 原厂质保期不少于3年。  |
| 2 | 十年以上的零配件供应期。 |
| 3 | 维修响应时间≤2小时，24小时内上门维修，保修期外先维修后付款。 |
| 4 | 保修期内，每年应提供不少于2次的预防性维护保养,并提供设备维修、保养详细工作报告单。 |
| **五** |  **配套耗材情况** |
|  | 染色剂、二甲苯等 |